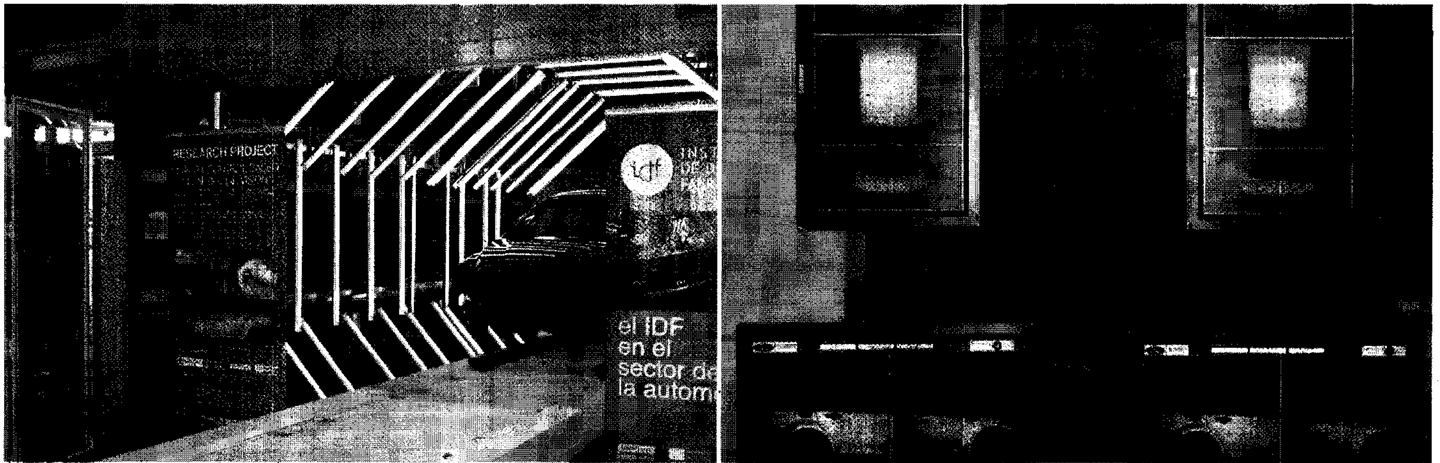


LOS TÚNELES DE INSPECCIÓN de detección de defectos en carrocerías incorporan tecnología desarrollada por investigadores del Instituto IDF de la Universitat Politècnica de València. En el proyecto intervienen también la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel.

FORD

La multinacional instalará el próximo mes de noviembre en suS factoría de Genk (Bélgica) y Michigan y Kentucky (EEUU) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos.

TECNOLOGÍA VALENCIANA EN EEUU Y BÉLGICA

M. V.

La multinacional automovilística norteamericana Ford instalará el próximo mes de noviembre en su factoría de Genk (Bélgica) y posteriormente en Michigan y Kentucky (EEUU) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías que incorpora tecnología desarrollada por investigadores del Instituto IDF de la Universitat Politècnica de València. En el proyecto intervienen también la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel; AUTIS Ingenieros, responsable de la re-implementación del software en un hardware industrial y la Asociación IDF, que apoya en las labores de implantación de los sistemas.

La instalación de estos cinco túneles supone para las empresas valencianas implicadas un movimiento de 5 millones de dólares, dado que cada unidad se comercializa por 1 millón de dólares. El trabajo de los investigadores del Instituto IDF de la UPV se centra fundamentalmente en el desarrollo de algoritmos de visión artificial y computación para el sistema de inspección.

Según explica Josep Tornero, Director del Instituto IDF y responsable científico del equipo de trabajo de la UPV, en las factorías de coches de hoy en día, operarios especializados inspeccionan las carrocerías pintadas buscando defectos sobre las mismas. Se estima que más de un 50% de los defectos menores no son detectados en el corto tiempo de paso de las carrocerías por la zona de inspección. «Los defectos no detectados afectan a la calidad de los vehículos y a la larga constituyen fuentes de corrosión que reducen la vida de las carrocerías. Mediante este sistema, es posible adquirir todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos, y detectar más del 90% de los defectos no detectados en la inspección manual», destaca el catedrático Josep Tornero.

▶EL SISTEMA

El túnel de inspección de defectos en carrocerías está basado en técnicas de visión artificial y se compone de un sistema de visión basado en cámaras dotadas con sofisticados algoritmos de detección y clasificación de defectos; una estructura mecánica de robot porticado que sustenta los dispositivos de adquisición y mueve los elementos de iluminación; y un conjunto de pantallas, como interfaz para los operarios, donde los defectos son resaltados.

El equipo de adquisición de imágenes está compuesto por 12 cámaras digitales de alta resolución que las adquieren a una frecuencia de 15 imágenes por segundo. Cada cámara visualiza una parte de la carrocería, con márgenes de seguridad suficientes para que no se pierda ningún defecto sobre la misma. Y por lo que se refiere al subsistema de monitorización, este proporciona información sobre la naturaleza y localización de los defectos a los operarios ubicados en el área de pulido.

Este prototipo de sistema de inspección lleva funcionando desde hace más de dos años en línea de producción de Ford Almussafes.





AUTOMOCIÓN

Ford compra a la UPV túneles de inspección

02.06.11 - 00:15 - EFE. |

La empresa automovilística Ford ha contratado con el Instituto de Diseño y Fabricación (IDF) de la Universidad Politécnica de Valencia (UPV) la implantación de cuatro túneles de inspección de carrocerías en dos de sus plantas de Estados Unidos. Según fuentes de la universidad, el ingeniero de Ford Michigan, Tom Dugan, que se encarga de implantar este tipo de instalaciones, visitó recientemente el IDF, que ya ha implantado un túnel de inspección en la factoría de Almussafes.

TAGS RELACIONADOS

ford, compra, tuneles, inspeccion

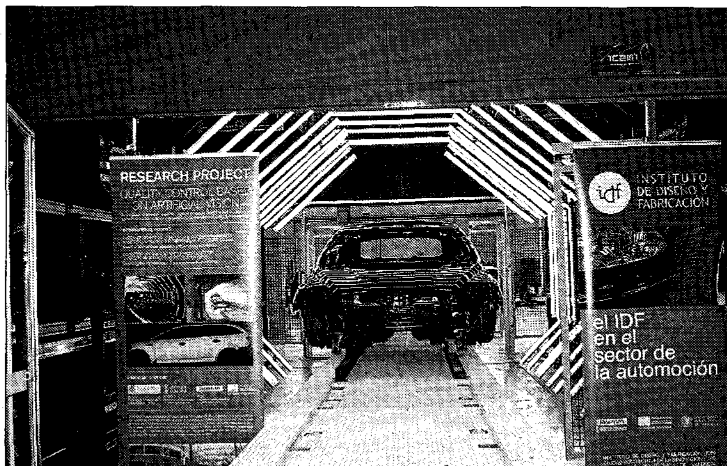
Valencia exporta tecnología a las plantas de Ford en EE UU y Bélgica

▶ Las fábricas instalan un sistema de control de calidad de carrocerías diseñado por la Universidad Politécnica

J. L. Z. VALENCIA

■ Ford instalará el próximo mes de noviembre en su factoría de Gante (Bélgica) y posteriormente en Michigan y Kentucky (EE UU) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías que incorpora tecnología desarrollada por investigadores del Instituto IDF, de la Universitat Politècnica de València. En el proyecto también ha participado la empresa Icemi, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel, así como Autis Ingenieros, responsable de la implantación de los soportes informáticos.

La instalación supone para las empresas implicadas una inyección de 5 millones de dólares. Según Josep Tornero, director del Instituto IDF y responsable científico del equipo de trabajo, el sistema garantiza todas las imágenes de la carrocería en menos de diez segundos y descubrir más del 90 % de los defectos no detectados en la inspección manual.



Túnel de control de calidad ideado por la UPV. LEVANTE-EMV

Por otro lado, el beneficio del grupo Ford creció un 3,5% hasta septiembre, pero se reduce un 2,2% en el tercer trimestre. Ganó 4.746 millones de euros. La división europea gana un 30% menos en los nueve primeros meses aunque aumenta un 56 % sus pérdidas trimestrales respecto a 2010.

Valencia exporta tecnología a las plantas de Ford en EE UU y Bélgica

Las fábricas instalan un sistema de control de calidad de carrocerías diseñado por la Universidad Politécnica



Túnel de control de calidad ideado por la UPV.
Levante-EMV

J. L. Z. VALENCIA

Ford instalará el próximo mes de noviembre en su factoría de Gante (Bélgica) y posteriormente en Michigan y Kentucky (EE UU) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías que incorpora tecnología desarrollada por investigadores del Instituto IDF, de la Universitat Politècnica de València. En el proyecto también ha participado la empresa Icemi, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel, así como Autis Ingenieros, responsable de la implantación de los soportes informáticos.

La instalación supone para las empresas implicadas una inyección de 5 millones de dólares. Según Josep Tornero, director del Instituto IDF y responsable científico del equipo de trabajo, el sistema garantiza to?das las imágenes de la carrocería en menos de diez segundos y descubrir más del 90 % de los defectos no detectados en la inspección manual.

Por otro lado, el beneficio del grupo Ford creció un 3,5% hasta septiembre, pero se reduce un 2,2% en el tercer trimestre. Ganó 4.746 millones de euros. La división europea gana un 30% menos en los nueve primeros meses aunque aumenta un 56 % sus pérdidas trimestrales respecto a 2010.

http://www.lasprovincias.es 26-10-2011
Las Provincias (Ed.Digital)

Ford utilizará en EE UU y Bélgica tecnología valenciana

Icemi y la UPV presentan un túnel que detecta los defectos en la carrocería

26.10.11 - 12:26 -

JULIÁN LARRAZ | VALENCIA



Ford ha vuelto a confiar en la tecnología valenciana para sus desarrollos en todo el mundo. La empresa ubicada en **Almussafes Icemi** junto al **instituto IDF de la Universitat Politècnica de València (UPV)** han presentado esta mañana un **nuevo túnel de inspección de detección de defectos en carrocerías**. El prototipo de este sistema de calidad están instalado en la planta de Almussafes. La segunda unidad se instalará el próximo mes de noviembre en la factoría de Ford en Genk (Bélgica) y posteriormente llegarán otras unidades a las plantas de Ford en Michigan y Kentucky (EE UU).

Según explica **Josep Tornero**, director del instituto IDF de la Universitat Politècnica de València, en las factorías de coches de hoy en día, operarios especializados inspeccionan las carrocerías pintadas buscando defectos sobre las mismas. Se estima que **más de un 50% de los defectos menores no son detectados** en el corto tiempo de paso de las carrocerías por la zona de inspección. "Los defectos no detectados afectan a la calidad de los vehículos y a la larga constituyen fuentes de corrosión que reducen la vida de las carrocerías. Mediante este sistema, es posible adquirir todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos, y detectar más del 90% de los defectos no detectados en la inspección manual", destaca el catedrático Josep Tornero.

El túnel de inspección de defectos en carrocerías está basado en **técnicas de visión artificial** y se compone de un sistema de visión basado en cámaras dotadas con sofisticados algoritmos de detección y clasificación de defectos; una estructura mecánica de robot porticado que sustenta los dispositivos de adquisición y mueve los elementos de iluminación; y un conjunto de pantallas, como interfaz para los operarios, donde los defectos son resaltados para su reparación manual.

El equipo de adquisición de imágenes está compuesto por **12 cámaras digitales de alta resolución** que las adquieren a una frecuencia de 15 imágenes por segundo. Cada cámara visualiza una parte de la carrocería, con márgenes de seguridad suficientes para que no se pierda ningún defecto sobre la misma. Y por lo que se refiere al subsistema de monitorización, este proporciona información sobre la naturaleza y localización de los defectos a los operarios ubicados en el área de pulido.

Este prototipo de sistema de inspección lleva funcionando desde hace más de dos años en línea de producción de Ford Almussafes. "Tras sus buenos resultados, **a partir del mes que viene comenzará la instalación de las cinco nueva unidades, uno en la factoría de la multinacional en Genk, en Bélgica; dos en la factoría de Deaborn en Michigan y otros dos en la factoría Kentucky**", destaca Josep Tornero, director del Instituto IDF. Tornero avanza que se está estudiando la posibilidad de implantar en EE UU otros dos túneles en un futuro inmediato, y uno más para la planta de Ford Almussafes, que sustituirá su prototipo actual por un túnel industrial de nueva generación.

http://www.lasprovincias.es 27-10-2011
Las Provincias (Ed.Digital)

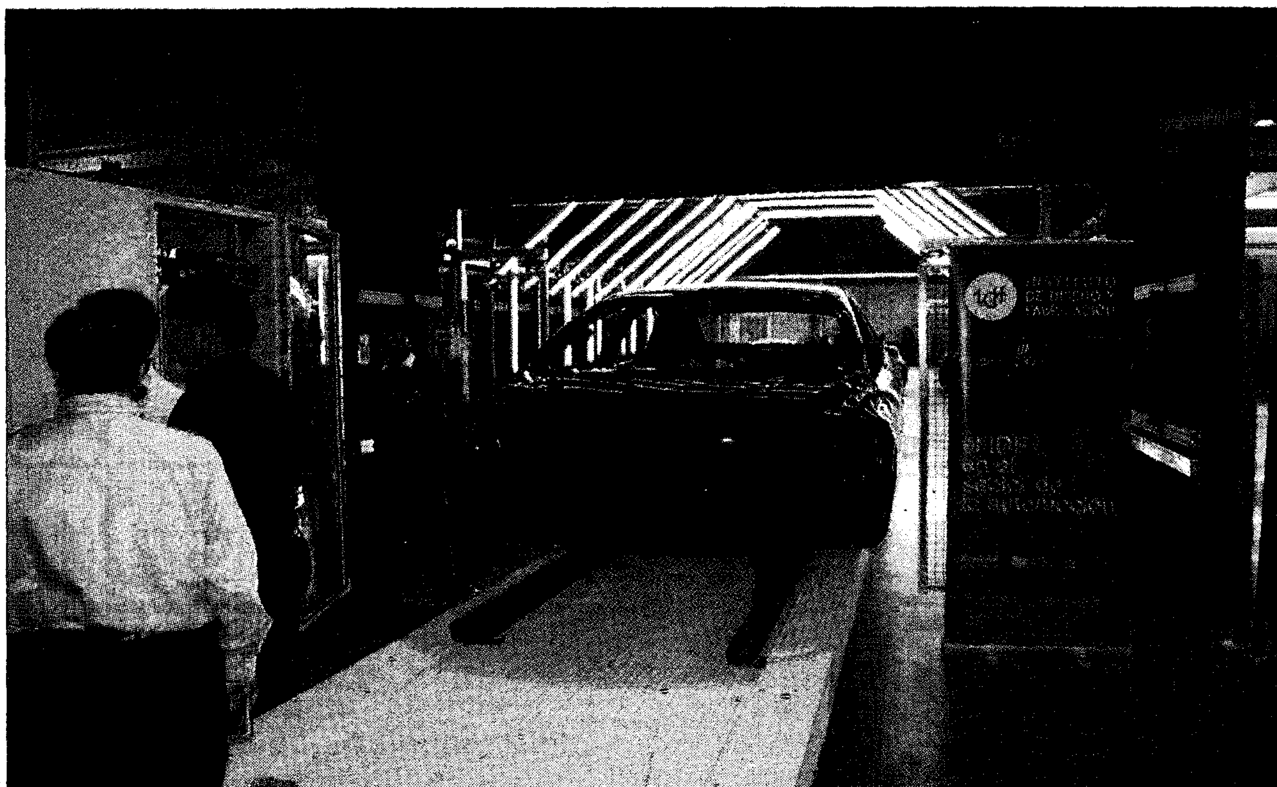
Tres plantas de Ford compran a Icemi un túnel que detecta errores

La empresa de Almussafes desarrolla un sistema de control de calidad que cuesta un millón de dólares cada unidad
27.10.11 - 00:21 -
JULIÁN LARRAZ | VALENCIA



La empresa valenciana Icemi ha vendido cinco túneles de control de calidad de la carrocería por un millón de dólares cada unidad. Los compradores son las fábricas de Ford de Genk (Bélgica) y de Deaborn y Kentucky en Estados Unidos. Según explica José Luis Martínez, director general de la firma de la automoción de Almussafes, con esta operación la facturación anual se ha incrementado en un 20%.
El éxito de esta operación, según explican desde Icemi y la UPV, que ha colaborado en el desarrollo tecnológico, es haber vendido dos unidades a la planta de Deaborn, ubicada junto a la sede central de Ford en Detroit. «La facturación se ve incrementada pero no va a ser un gran salto económico porque es un proyecto más. Sí que tiene de especial que es único en el mundo por lo que nos servirá no sólo en el corto plazo. Lo más relevante es que con la implantación del sistema en Deaborn, que es la cuna del automóvil, hemos logrado un reto importatísmo».
Josep Tornero, director del instituto IDF de la Universitat Politècnica de València, que ha sido el colaborador de Icemi en este proyecto, asegura el año que viene se realizarán «tres o cuatro» ventas más a la que hay que añadir el cambio que se realizará en la planta de Almussafes que actualmente tiene instalado el prototipo de Icemi y la UPV pero que en el futuro tendrá una nueva máquina de última generación.
Según explican desde Icemi, el objetivo es llegar a todas las fábricas de Estados Unidos. El objetivo se considera posible ya que se han vendido dos unidades en Deaborn, la planta más próxima a la central de Ford en Detroit. Las próximas ventas se podrían realizar en Chicago y Canadá además de Alemania, donde Ford tiene dos plantas, Colonia y Saarlouis, muy próximas a la belga Genk donde se enviará una unidad el mes que viene.
Desde la APV apuntan que, además, «hay otras empresas automovilísticas que también lo quieren y estamos hablando con Ford qué sentido tiene que este proyecto que fue apoyado por ellos pueda acabar en otras empresas del sector». La opción sería licenciar la patente.





Túnel de inspección de detección de fallos en carrocerías que se instalará la próxima semana en la factoría Ford de Bélgica.

Ford exporta I+D valenciana

Dos plantas de la multinacional en Bélgica y EE UU compran un túnel de detección de fallos desarrollado por la Politécnica

NEUS CABALLER
Valencia

La multinacional automovilística norteamericana Ford instalará el próximo mes de noviembre en su factoría de Genk (Bélgica) y posteriormente en Michigan y Kentucky (EE UU) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías, que incorporan tecnología desarrollada por investigadores del Instituto Instituto de Diseño y Fabricación en el sector de automoción (IDF) de la Universidad Politécnica de València.

Este prototipo de sistema de inspección lleva funcionando con "buenos resultados" desde hace más de dos años en la línea de producción de la factoría Ford en Almussafes (Valencia), habiendo llegado a inspeccionar hasta 1.700 vehículos por día en los períodos de mayor producción.

Según explica Josep Tornero, director del IDF, habitualmente estas inspecciones corren a cargo de operarios especializados que inspeccionan las carrocerías pintadas buscando de forma manual defectos sobre las mismas. "Se estima que más de un 50% de los defectos menores no son detectados en el corto tiempo de paso de las carrocerías por la zona de inspección. Sin embargo, con este sistema, se adquieren todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos y se detectan más del 90% de los defectos no identificados en la inspección manual", precisa.

La instalación de estos cinco túneles supone para las empresas valencianas implicadas un movimiento de cinco millones de dólares, ya que cada unidad se comercializa por 1 millón de dólares. El trabajo de los investigadores del Instituto IDF de la UPV se centra fundamentalmente en el desarrollo de algoritmos de visión artificial y computación para el sistema de inspección.

El túnel de inspección de defectos en carrocerías está basado en técnicas de visión artificial y se compone de un sistema de visión basado en cámaras dotadas con sofisticados algoritmos de detección y clasificación de defectos; una estructura mecánica de robot porticado que sustenta los dispositivos de adquisición y mueve los elementos de iluminación; y un conjunto de pantallas donde los defectos son resaltados para su reparación manual.

> "Un 50% de fallos no son detectados en la revisión manual"

> La venta de los equipos supone cinco millones de euros

El equipo de adquisición de imágenes está compuesto por 12 cámaras digitales de alta resolución que las adquieren a una frecuencia de 15 imágenes por segundo. Cada cámara visualiza una parte de la carrocería, con márgenes de seguridad suficientes para que no se pierda ningún defecto sobre la misma.

En el proyecto participa la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel, y la firma AUTIS Ingenieros, responsable de la implementación del *software* en un *hardware* industrial. Con esta comercialización, Ford Almussafes exporta investigación y tecnología punta valencianas.

http://www.elpais.com 27-10-2011
El País (Ed.Digital)

Ford exporta I+D valenciana

Dos plantas de la multinacional en Bélgica y EE UU compran un túnel de detección de fallos desarrollado por la Politécnica

NEUS CABALLER - Valencia - 27/10/2011

La multinacional automovilística norteamericana Ford instalará el próximo mes de noviembre en su factoría de Genk (Bélgica) y posteriormente en Michigan y Kentucky (EE UU) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías, que incorporan tecnología desarrollada por investigadores del Instituto Instituto de Diseño y Fabricación en el sector de automoción (IDF) de la Universidad Politécnica de València.

"Un 50% de fallos no son detectados en la revisión manual"

La venta de los equipos supone cinco millones de euros

Este prototipo de sistema de inspección lleva funcionando con "buenos resultados" desde hace más de dos años en la línea de producción de la factoría Ford en Almussafes (Valencia), habiendo llegado a inspeccionar hasta 1.700 vehículos por día en los períodos de mayor producción.

Según explica Josep Tornero, director del IDF, habitualmente estas inspecciones corren a cargo de operarios especializados que inspeccionan las carrocerías pintadas buscando de forma manual defectos sobre las mismas. "Se estima que más de un 50% de los defectos menores no son detectados en el corto tiempo de paso de las carrocerías por la zona de inspección. Sin embargo, con este sistema, se adquieren todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos y se detectan más del 90% de los defectos no identificados en la inspección manual", precisa.

La instalación de estos cinco túneles supone para las empresas valencianas implicadas un movimiento de cinco millones de dólares, ya que cada unidad se comercializa por 1 millón de dólares. El trabajo de los investigadores del Instituto IDF de la UPV se centra fundamentalmente en el desarrollo de algoritmos de visión artificial y computación para el sistema de inspección.

El túnel de inspección de defectos en carrocerías está basado en técnicas de visión artificial y se compone de un sistema de visión basado en cámaras dotadas con sofisticados algoritmos de detección y clasificación de defectos; una estructura mecánica de robot porticado que sustenta los dispositivos de adquisición y mueve los elementos de iluminación; y un conjunto de pantallas donde los defectos son resaltados para su reparación manual.

El equipo de adquisición de imágenes está compuesto por 12 cámaras digitales de alta resolución que las adquieren a una frecuencia de 15 imágenes por segundo. Cada cámara visualiza una parte de la carrocería, con márgenes de seguridad suficientes para que no se pierda ningún defecto sobre la misma.

En el proyecto participa la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel, y la firma AUTIS Ingenieros, responsable de la implementación del software en un hardware industrial. Con esta comercialización, Ford Almussafes exporta investigación y tecnología punta valencianas.

http://www.elmundo.es 26-10-2011
El Mundo (Ed.Digital)

Tecnología valenciana para las factorías de Ford


Vídeo: UPV

La multinacional instalará cinco túneles de inspección de detección de defectos
Incorpora tecnología desarrollada por investigadores de la UPV
Supone para las empresas valencianas un movimiento de 5 millones de dólares

La multinacional automovilística norteamericana Ford instalará el próximo mes de noviembre en su factoría de Genk (Bélgica) y posteriormente en Michigan y Kentucky (Estados Unidos) un total de cinco **túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías** que incorpora tecnología desarrollada por investigadores del Instituto IDF de la Universitat Politécnica de Valencia (UPV), ha anunciado la institución académica.

En el proyecto intervienen también la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel; AUTIS Ingenieros, responsable de la re-implementación del software en un hardware industrial y la Asociación IDF, que apoya en las labores de implantación de los sistemas, han agregado las mismas fuentes en un comunicado.

La instalación de estos cinco túneles **supone para las empresas valencianas implicadas un movimiento de 5 millones de dólares**, dado que cada unidad se comercializa por 1 millón de dólares. El trabajo de los investigadores del Instituto IDF de la UPV se centra fundamentalmente en el desarrollo de algoritmos de visión artificial y computación para el sistema de inspección.

Según explica Josep Tornero, director del Instituto IDF y responsable científico del equipo de trabajo de la UPV, e**n las factorías de coches de hoy en día, operarios especializados inspeccionan las carrocerías pintadas buscando defectos sobre las mismas**. Se estima que más de un 50% de los defectos menores no son detectados en el corto tiempo de paso de las carrocerías por la zona de inspección.

"Los defectos no detectados afectan a la calidad de los vehículos y a la larga constituyen fuentes de corrosión que reducen la vida de las carrocerías. Mediante este sistema, **es posible**

adquirir todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos, y detectar más del 90% de los defectos no detectados en la inspección manual", destaca el catedrático.
Cómo es el sistema
El túnel de inspección de defectos en carrocerías está basado en técnicas de visión artificial y se compone de **un sistema de visión basado en cámaras dotadas con sofisticados algoritmos de detección y clasificación de defectos**; una estructura mecánica de robot porticado que sustenta los dispositivos de adquisición y mueve los elementos de iluminación; y un conjunto de pantallas, como interfaz para los operarios, donde los defectos son resaltados para su reparación manual.
El equipo de adquisición de imágenes está compuesto por **12 cámaras digitales de alta resolución que las adquieren a una frecuencia de 15 imágenes por segund**o. Cada cámara visualiza una parte de la carrocería, con márgenes de seguridad suficientes para que no se pierda ningún defecto sobre la misma. Y por lo que se refiere al subsistema de monitorización, este proporciona información sobre la naturaleza y localización de los defectos a los operarios ubicados en el área de pulido.
Este prototipo de sistema de inspección **lleva funcionando desde hace más de dos años en línea de producción de la Factoría Ford en Almussafes** (Valencia), habiendo llegado a inspeccionar hasta 1700 vehículos por día, en los períodos de mayor producción de la Fábrica.
"Tras sus buenos resultados, a partir del mes que viene comenzará la instalación de las cinco nueva unidades, uno en la factoría de la multinacional en Genk, en Bélgica; dos en la Factoría de Deaborn en Michigan y otros dos en la Factoría Kentucky", destaca Josep Tornero, responsable científico del equipo de trabajo de la UPV.
Tornero avanza que se está estudiando la posibilidad de implantar en EEUU otros dos túneles en un futuro inmediato, y uno más para la Factoría Ford de Almussafes, que sustituiría su prototipo actual por un túnel industrial de nueva generación.

http://www.abc.es 26-10-2011
ABC (Ed.Digital)

La UPV exporta su tecnología a las plantas de Ford en EE.UU. Y Bélgica

La multinacional automovilística norteamericana Ford instalará el próximo mes de noviembre en su factoría de Genk (Bélgica) y posteriormente en Michigan y Kentucky (Estados Unidos) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías que incorpora tecnología desarrollada por investigadores del Instituto IDF de la Universitat Politècnica de València (UPV), ha anunciado la institución académica. En el proyecto intervienen también la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel; AUTIS Ingenieros, responsable de la re-implementación del software en un hardware industrial y la Asociación IDF, que apoya en las labores de implantación de los sistemas, han agregado las mismas fuentes en un comunicado. La instalación de estos cinco túneles supone para las empresas valencianas implicadas un movimiento de 5 millones de dólares, dado que cada unidad se comercializa por 1 millón de dólares. El trabajo de los investigadores del Instituto IDF de la UPV se centra fundamentalmente en el desarrollo de algoritmos de visión artificial y computación para el sistema de inspección. Según explica Josep Tornero, director del Instituto IDF y responsable científico del equipo de trabajo de la UPV, en las factorías de coches de hoy en día, operarios especializados inspeccionan las carrocerías pintadas buscando defectos sobre las mismas. Se estima que más de un 50% de los defectos menores no son detectados en el corto tiempo de paso de las carrocerías por la zona de inspección. "Los defectos no detectados afectan a la calidad de los vehículos y a la larga constituyen fuentes de corrosión que reducen la vida de las carrocerías. Mediante este sistema, es posible adquirir todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos, y detectar más del 90% de los defectos no detectados en la inspección manual", destaca el catedrático. El túnel de inspección de defectos en carrocerías está basado en técnicas de visión artificial y se compone de un sistema de visión basado en cámaras dotadas con sofisticados algoritmos de detección y clasificación de defectos; una estructura mecánica de robot porticado que sustenta los dispositivos de adquisición y mueve los elementos de iluminación; y un conjunto de pantallas, como interfaz para los operarios, donde los defectos son resaltados para su reparación manual. El equipo de adquisición de imágenes está compuesto por 12 cámaras digitales de alta resolución que las adquieren a una frecuencia de 15 imágenes por segundo. Cada cámara visualiza una parte de la carrocería, con márgenes de seguridad suficientes para que no se pierda ningún defecto sobre la misma. Y por lo que se refiere al subsistema de monitorización, este proporciona información sobre la naturaleza y localización de los defectos a los operarios ubicados en el área de pulido. Este prototipo de sistema de inspección lleva funcionando desde hace más de dos años en línea de producción de la Factoría Ford en Almussafes (Valencia), habiendo llegado a inspeccionar hasta 1700 vehículos por día, en los períodos de mayor producción de la Fábrica. "Tras sus buenos resultados, a partir del mes que viene comenzará la instalación de las cinco nueva unidades, uno en la factoría de la multinacional en Genk, en Bélgica; dos en la Factoría de Deaborn en Michigan y otros dos en la Factoría Kentucky", destaca Josep Tornero, responsable científico del equipo de trabajo de la UPV. Tornero avanza que se está estudiando la posibilidad de implantar en EEUU otros dos túneles en un futuro inmediato, y uno más para la Factoría Ford de Almussafes, que sustituiría su prototipo actual por un túnel industrial de nueva generación

http://www.abc.es 26-10-2011
ABC (Ed.Digital)

Ford instalará túneles para defectos en carrocerías con tecnología de la UPV

La multinacional automovilística norteamericana Ford instalará en sus factorías de Genk (Bélgica), Michigan y Kentucky (EEUU) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías que incorporan tecnología desarrollada en la Universidad Politécnica de valencia.

Según un comunicado de la entidad universitaria, el equipo de adquisición de imágenes está compuesto por 12 cámaras digitales de alta resolución a una frecuencia de 15 imágenes por segundo, lo que permite que no se pierda ningún defecto sobre la carrocería.

Este prototipo de sistema de inspección lleva funcionando desde hace más de dos años en línea de producción de la Factoría Ford en Almussafes (Valencia) y ha llegado a inspeccionar 1.700 vehículos por día, en los períodos de mayor producción de la Fábrica.

Tras sus buenos resultados, a partir de noviembre comenzará la instalación de las cinco nueva unidades, uno en la factoría de la multinacional en Genk, en Bélgica; dos en la Factoría de Deaborn en Michigan y otros dos en la Factoría Kentucky.

La instalación de estos cinco túneles supone para las empresas valencianas implicadas un movimiento de 5 millones de dólares, dado que cada unidad se comercializa por 1 millón de dólares.

El trabajo de los investigadores del Instituto IDF de la UPV se centra en el desarrollo de algoritmos de visión artificial y computación para el sistema de inspección, según ha explicado Josep Tornero, director del Instituto IDF y responsable científico del equipo de trabajo de la UPV.

Según Tornero, en las factorías de coches operarios especializados inspeccionan las carrocerías pintadas buscando defectos sobre las mismas, pero se estima que más de un 50 por ciento de los defectos menores no son detectados y esto afectas a la calidad de los vehículos.

Mediante el sistema desarrollado por la UPV es posible adquirir todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos, y detectar más del 90 por ciento de los defectos no detectados en la inspección manual.

En el proyecto intervienen también la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel; AUTIS Ingenieros, responsable de la re-implementación del software en un hardware industrial y la Asociación IDF, que apoya en las labores de implantación de los sistemas.

http://www.lavanguardia.es 26-10-2011
La Vanguardia (Ed.Digital)

Las factorías Ford en EEUU y Bélgica usarán tecnología de la UPV para detectar defectos en carrocerías

Valencia | 26/10/2011 - 12:24h

La multinacional **automovilística norteamericana Ford** instalará el próximo mes de noviembre en su factoría de Genk (Bélgica) y posteriormente en Michigan y Kentucky (Estados Unidos) un total de cinco túneles de inspección de detección de **defectos** en carrocerías que **incorpora tecnología desarrollada** por investigadores del **Instituto IDF** de la Universitat Politècnica de València (UPV), ha anunciado la institución académica.

En el proyecto intervienen también la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel; AUTIS Ingenieros, responsable de la re-implementación del software en un hardware industrial y la Asociación IDF, que apoya en las labores de implantación de los sistemas, han agregado las mismas fuentes en un comunicado.

La instalación de estos cinco túneles supone para las empresas valencianas implicadas un movimiento de 5 millones de dólares, dado que cada unidad se comercializa por 1 millón de dólares. El trabajo de los investigadores del Instituto IDF de la UPV se centra fundamentalmente en el desarrollo de algoritmos de visión artificial y computación para el sistema de inspección.

Según explica Josep Tornero, director del Instituto IDF y responsable científico del equipo de trabajo de la UPV, en las factorías de coches de hoy en día, operarios especializados inspeccionan las carrocerías pintadas buscando defectos sobre las mismas. Se estima que más de un 50% de los defectos menores no son detectados en el corto tiempo de paso de las carrocerías por la zona de inspección.

"Los defectos no detectados afectan a la calidad de los vehículos y a la larga constituyen fuentes de corrosión que reducen la vida de las carrocerías. Mediante este sistema, es posible adquirir todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos, y detectar más del 90% de los defectos no detectados en la inspección manual", destaca el catedrático.

CÓMO ES EL SISTEMA

El túnel de inspección de defectos en carrocerías está basado en técnicas de visión artificial y se compone de un sistema de visión basado en cámaras dotadas con sofisticados algoritmos de detección y clasificación de defectos; una estructura mecánica de robot porticado que sustenta los dispositivos de adquisición y mueve los elementos de iluminación; y un conjunto de pantallas, como interfaz para los operarios, donde los defectos son resaltados para su reparación manual.

El equipo de adquisición de imágenes está compuesto por 12 cámaras digitales de alta resolución que las adquieren a una frecuencia de 15 imágenes por segundo. Cada cámara visualiza una parte de la carrocería, con márgenes de seguridad suficientes para que no se pierda ningún defecto sobre la misma. Y por lo que se refiere al subsistema de monitorización, este proporciona información sobre la naturaleza y localización de los defectos a los operarios ubicados en el área de pulido.

Este prototipo de sistema de inspección lleva funcionando desde hace más de dos años en línea de producción de la Factoría Ford en Almussafes (Valencia), habiendo llegado a inspeccionar hasta 1700 vehículos por día, en los períodos de mayor producción de la Fábrica.

"Tras sus buenos resultados, a partir del mes que viene comenzará la instalación de las cinco nueva unidades, uno en la factoría de la multinacional en Genk, en Bélgica; dos en la Factoría de Deaborn en Michigan y otros dos en la Factoría Kentucky", destaca Josep Tornero, responsable científico del equipo de trabajo de la UPV.

Tornero avanza que se está estudiando la posibilidad de implantar en EEUU otros dos túneles en un futuro inmediato, y uno más para la Factoría Ford de Almussafes, que sustituiría su prototipo actual por un túnel industrial de nueva generación.

http://www.20minutos.es 26-10-2011
20 Minutos (Ed.Digital)

Las factorías Ford en EEUU y Bélgica usarán tecnología de la UPV para detectar defectos en carrocerías

La multinacional automovilística norteamericana Ford instalará el próximo mes de noviembre en su factoría de Genk (Bélgica) y posteriormente en Michigan y Kentucky (Estados Unidos) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías que incorpora tecnología desarrollada por investigadores del Instituto IDF de la Universitat Politècnica de València (UPV), ha anunciado la institución académica.



En el proyecto intervienen también la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel; AUTIS Ingenieros, responsable de la re-implementación del software en un hardware industrial y la Asociación IDF, que apoya en las labores de implantación de los sistemas, han agregado las mismas fuentes en un comunicado.
La instalación de estos cinco túneles supone para las empresas valencianas implicadas un movimiento de 5 millones de dólares, dado que cada unidad se comercializa por 1 millón de dólares. El trabajo de los investigadores del Instituto IDF de la UPV se centra fundamentalmente en el desarrollo de algoritmos de visión artificial y computación para el sistema de inspección.
Según explica Josep Tornero, director del Instituto IDF y responsable científico del equipo de trabajo de la UPV, en las factorías de coches de hoy en día, operarios especializados inspeccionan las carrocerías pintadas buscando defectos sobre las mismas. Se estima que más de un 50% de los defectos menores no son detectados en el corto tiempo de paso de las carrocerías por la zona de inspección.
"Los defectos no detectados afectan a la calidad de los vehículos y a la larga constituyen fuentes de corrosión que reducen la vida de las carrocerías. Mediante este sistema, es posible adquirir todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos, y detectar más del 90% de los defectos no detectados en la inspección manual", destaca el catedrático.

Cómo es el sistema

El túnel de inspección de defectos en carrocerías está basado en técnicas de visión artificial y se compone de un sistema de visión basado en cámaras dotadas con sofisticados algoritmos de detección y clasificación de defectos; una estructura mecánica de robot porticado que sustenta los dispositivos de adquisición y mueve los elementos de iluminación; y un conjunto de pantallas, como interfaz para los operarios, donde los defectos son resaltados para su reparación manual.
El equipo de adquisición de imágenes está compuesto por 12 cámaras digitales de alta resolución que las adquieren a una frecuencia de 15 imágenes por segundo. Cada cámara visualiza una parte de la carrocería, con márgenes de seguridad suficientes para que no se pierda ningún defecto sobre la misma. Y por lo que se refiere al subsistema de monitorización, este proporciona información sobre la naturaleza y localización de los defectos a los operarios ubicados en el área de pulido.
Este prototipo de sistema de inspección lleva funcionando desde hace más de dos años en línea de producción de la Factoría Ford en Almussafes (Valencia), habiendo llegado a inspeccionar hasta 1700 vehículos por día, en los períodos de mayor producción de la Fábrica.
"Tras sus buenos resultados, a partir del mes que viene comenzará la instalación de las cinco nueva unidades, uno en la factoría de la multinacional en Genk, en Bélgica; dos en la Factoría de Deaborn en Michigan y otros dos en la Factoría Kentucky", destaca Josep Tornero, responsable científico del equipo de trabajo de la UPV.

Tornero avanza que se está estudiando la posibilidad de implantar en EEUU otros dos túneles en un futuro inmediato, y uno más para la Factoría Ford de Almussafes, que sustituiría su prototipo actual por un túnel industrial de nueva generación

http://www.europapress.es 26-10-2011
Europa Press (Ed.Digital)

Mueve para las empresas valencianas 5 millones de dólares

Las factorías Ford en EEUU y Bélgica usarán tecnología de la UPV para detectar defectos en carrocerías


Foto: UPV

La multinacional automovilística norteamericana Ford instalará el próximo mes de noviembre en su factoría de Genk (Bélgica) y posteriormente en Michigan y Kentucky (Estados Unidos) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías que incorpora tecnología desarrollada por investigadores del Instituto IDF de la Universitat Politècnica de València (UPV), ha anunciado la institución académica.

En el proyecto intervienen también la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel; AUTIS Ingenieros, responsable de la re-implementación del software en un hardware industrial y la Asociación IDF, que apoya en las labores de implantación de los sistemas, han agregado las mismas fuentes en un comunicado.

La instalación de estos cinco túneles supone para las empresas valencianas implicadas un movimiento de 5 millones de dólares, dado que cada unidad se comercializa por 1 millón de dólares. El trabajo de los investigadores del Instituto IDF de la UPV se centra fundamentalmente en el desarrollo de algoritmos de visión artificial y computación para el sistema de inspección.

Según explica Josep Tornero, director del Instituto IDF y responsable científico del equipo de trabajo de la UPV, en las factorías de coches de hoy en día, operarios especializados inspeccionan las carrocerías pintadas buscando defectos sobre las mismas. Se estima que más de un 50% de los defectos menores no son detectados en el corto tiempo de paso de las carrocerías por la zona de inspección.

"Los defectos no detectados afectan a la calidad de los vehículos y a la larga constituyen fuentes de corrosión que reducen la vida de las carrocerías. Mediante este sistema, es posible adquirir todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos, y detectar más del 90% de los defectos no detectados en la inspección manual", destaca el catedrático.

CÓMO ES EL SISTEMA

El túnel de inspección de defectos en carrocerías está basado en técnicas de visión artificial y se compone de un sistema de visión basado en cámaras dotadas con sofisticados algoritmos de detección y clasificación de defectos; una estructura mecánica de robot porticado que sustenta los dispositivos de adquisición y mueve los elementos de iluminación; y un conjunto de pantallas, como interfaz para los operarios, donde los defectos son resaltados para su reparación manual.

El equipo de adquisición de imágenes está compuesto por 12 cámaras digitales de alta resolución que las adquieren a una frecuencia de 15 imágenes por segundo. Cada cámara visualiza una parte de la carrocería, con márgenes de seguridad suficientes para que no se pierda ningún defecto sobre la misma. Y por lo que se refiere al subsistema de monitorización, este proporciona información sobre la naturaleza y localización de los defectos a los operarios ubicados en el área de pulido.

Este prototipo de sistema de inspección lleva funcionando desde hace más de dos años en línea de producción de la Factoría Ford en Almussafes (Valencia), habiendo llegado a inspeccionar hasta 1700 vehículos por día, en los períodos de mayor producción de la Fábrica.

"Tras sus buenos resultados, a partir del mes que viene comenzará la instalación de las cinco nueva unidades, uno en la factoría de la multinacional en Genk, en Bélgica; dos en la Factoría

de Deaborn en Michigan y otros dos en la Factoría Kentucky", destaca Josep Tornero, responsable científico del equipo de trabajo de la UPV.

Tornero avanza que se está estudiando la posibilidad de implantar en EEUU otros dos túneles en un futuro inmediato, y uno más para la Factoría Ford de Almussafes, que sustituiría su prototipo actual por un túnel industrial de nueva generación

http://www.europapress.es 26-10-2011
Europa Press (Ed.Digital)

Detección de defectos en carrocerías

Las factorías Ford en EEUU y Bélgica usarán tecnología de la UPV

La multinacional automovilística norteamericana Ford instalará el próximo mes de noviembre en su factoría de Genk (Bélgica) y posteriormente en Michigan y Kentucky (Estados Unidos) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías que incorpora tecnología desarrollada por investigadores del Instituto IDF de la Universitat Politécnica de Valencia (UPV), ha anunciado la institución académica.

En el proyecto intervienen también la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel; AUTIS Ingenieros, responsable de la re-implementación del software en un hardware industrial y la Asociación IDF, que apoya en las labores de implantación de los sistemas, han agregado las mismas fuentes en un comunicado.

La instalación de estos cinco túneles supone para las empresas valencianas implicadas un movimiento de 5 millones de dólares, dado que cada unidad se comercializa por 1 millón de dólares. El trabajo de los investigadores del Instituto IDF de la UPV se centra fundamentalmente en el desarrollo de algoritmos de visión artificial y computación para el sistema de inspección.

Según explica Josep Tornero, director del Instituto IDF y responsable científico del equipo de trabajo de la UPV, en las factorías de coches de hoy en día, operarios especializados inspeccionan las carrocerías pintadas buscando defectos sobre las mismas. Se estima que más de un 50% de los defectos menores no son detectados en el corto tiempo de paso de las carrocerías por la zona de inspección.

"Los defectos no detectados afectan a la calidad de los vehículos y a la larga constituyen fuentes de corrosión que reducen la vida de las carrocerías. Mediante este sistema, es posible adquirir todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos, y detectar más del 90% de los defectos no detectados en la inspección manual", destaca el catedrático.

CÓMO ES EL SISTEMA

El túnel de inspección de defectos en carrocerías está basado en técnicas de visión artificial y se compone de un sistema de visión basado en cámaras dotadas con sofisticados algoritmos de detección y clasificación de defectos; una estructura mecánica de robot porticado que sustenta los dispositivos de adquisición y mueve los elementos de iluminación; y un conjunto de pantallas, como interfaz para los operarios, donde los defectos son resaltados para su reparación manual.

El equipo de adquisición de imágenes está compuesto por 12 cámaras digitales de alta resolución que las adquieren a una frecuencia de 15 imágenes por segundo. Cada cámara visualiza una parte de la carrocería, con márgenes de seguridad suficientes para que no se pierda ningún defecto sobre la misma. Y por lo que se refiere al subsistema de monitorización, este proporciona información sobre la naturaleza y localización de los defectos a los operarios ubicados en el área de pulido.

Este prototipo de sistema de inspección lleva funcionando desde hace más de dos años en línea de producción de la Factoría Ford en Almussafes (Valencia), habiendo llegado a inspeccionar hasta 1700 vehículos por día, en los períodos de mayor producción de la Fábrica.

"Tras sus buenos resultados, a partir del mes que viene comenzará la instalación de las cinco nueva unidades, uno en la factoría de la multinacional en Genk, en Bélgica; dos en la Factoría de Deaborn en Michigan y otros dos en la Factoría Kentucky", destaca Josep Tornero, responsable científico del equipo de trabajo de la UPV.

Tornero avanza que se está estudiando la posibilidad de implantar en EEUU otros dos túneles en un futuro inmediato, y uno más para la Factoría Ford de Almussafes, que sustituiría su prototipo actual por un túnel industrial de nueva generación

http://noticias.terra.es 26-10-2011
Terra España (Ed.Digital)

Las factorías Ford en EEUU y Bélgica usarán tecnología de la UPV para detectar defectos en carrocerías

La multinacional automovilística norteamericana Ford instalará el próximo mes de noviembre en su factoría de Genk (Bélgica) y posteriormente en Michigan y Kentucky (Estados Unidos) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías que incorpora tecnología desarrollada por investigadores del Instituto IDF de la Universitat Politècnica de València (UPV), ha anunciado la institución académica.

En el proyecto intervienen también la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel; AUTIS Ingenieros, responsable de la re-implementación del software en un hardware industrial y la Asociación IDF, que apoya en las labores de implantación de los sistemas, han agregado las mismas fuentes en un comunicado.

La instalación de estos cinco túneles supone para las empresas valencianas implicadas un movimiento de 5 millones de dólares, dado que cada unidad se comercializa por 1 millón de dólares. El trabajo de los investigadores del Instituto IDF de la UPV se centra fundamentalmente en el desarrollo de algoritmos de visión artificial y computación para el sistema de inspección.

Según explica Josep Tornero, director del Instituto IDF y responsable científico del equipo de trabajo de la UPV, en las factorías de coches de hoy en día, operarios especializados inspeccionan las carrocerías pintadas buscando defectos sobre las mismas. Se estima que más de un 50% de los defectos menores no son detectados en el corto tiempo de paso de las carrocerías por la zona de inspección.

"Los defectos no detectados afectan a la calidad de los vehículos y a la larga constituyen fuentes de corrosión que reducen la vida de las carrocerías. Mediante este sistema, es posible adquirir todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos, y detectar más del 90% de los defectos no detectados en la inspección manual", destaca el catedrático.

CÓMO ES EL SISTEMA

El túnel de inspección de defectos en carrocerías está basado en técnicas de visión artificial y se compone de un sistema de visión basado en cámaras dotadas con sofisticados algoritmos de detección y clasificación de defectos; una estructura mecánica de robot porticado que sustenta los dispositivos de adquisición y mueve los elementos de iluminación; y un conjunto de pantallas, como interfaz para los operarios, donde los defectos son resaltados para su reparación manual.

El equipo de adquisición de imágenes está compuesto por 12 cámaras digitales de alta resolución que las adquieren a una frecuencia de 15 imágenes por segundo. Cada cámara visualiza una parte de la carrocería, con márgenes de seguridad suficientes para que no se pierda ningún defecto sobre la misma. Y por lo que se refiere al subsistema de monitorización, este proporciona información sobre la naturaleza y localización de los defectos a los operarios ubicados en el área de pulido.

Este prototipo de sistema de inspección lleva funcionando desde hace más de dos años en línea de producción de la Factoría Ford en Almussafes (Valencia), habiendo llegado a inspeccionar hasta 1700 vehículos por día, en los períodos de mayor producción de la Fábrica.

"Tras sus buenos resultados, a partir del mes que viene comenzará la instalación de las cinco nueva unidades, uno en la factoría de la multinacional en Genk, en Bélgica; dos en la Factoría de Deaborn en Michigan y otros dos en la Factoría Kentucky", destaca Josep Tornero, responsable científico del equipo de trabajo de la UPV.

Tornero avanza que se está estudiando la posibilidad de implantar en EEUU otros dos túneles en un futuro inmediato, y uno más para la Factoría Ford de Almussafes, que sustituiría su prototipo actual por un túnel industrial de nueva generación

http://www.finanzas.com/ 26-10-2011
Finanzas (Ed.Digital)

Las factorías Ford en EEUU y Bélgica usarán tecnología de la UPV para detectar defectos en carrocerías

La multinacional automovilística norteamericana Ford instalará el próximo mes de noviembre en su factoría de Genk (Bélgica) y posteriormente en Michigan y Kentucky (Estados Unidos) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías que incorpora tecnología desarrollada por investigadores del Instituto IDF de la Universitat Politécnica de Valencia (UPV), ha anunciado la institución académica.
En el proyecto intervienen también la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel; AUTIS Ingenieros, responsable de la re-implementación del software en un hardware industrial y la Asociación IDF, que apoya en las labores de implantación de los sistemas, han agregado las mismas fuentes en un comunicado.
La instalación de estos cinco túneles supone para las empresas valencianas implicadas un movimiento de 5 millones de dólares, dado que cada unidad se comercializa por 1 millón de dólares. El trabajo de los investigadores del Instituto IDF de la UPV se centra fundamentalmente en el desarrollo de algoritmos de visión artificial y computación para el sistema de inspección.
Según explica Josep Tornero, director del Instituto IDF y responsable científico del equipo de trabajo de la UPV, en las factorías de coches de hoy en día, operarios especializados inspeccionan las carrocerías pintadas buscando defectos sobre las mismas. Se estima que más de un 50% de los defectos menores no son detectados en el corto tiempo de paso de las carrocerías por la zona de inspección.
"Los defectos no detectados afectan a la calidad de los vehículos y a la larga constituyen fuentes de corrosión que reducen la vida de las carrocerías. Mediante este sistema, es posible adquirir todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos, y detectar más del 90% de los defectos no detectados en la inspección manual", destaca el catedrático. COMO ES EL SISTEMA.
El túnel de inspección de defectos en carrocerías está basado en técnicas de visión artificial y se compone de un sistema de visión basado en cámaras dotadas con sofisticados algoritmos de detección y clasificación de defectos; una estructura mecánica de robot porticado que sustenta los dispositivos de adquisición y mueve los elementos de iluminación; y un conjunto de pantallas, como interfaz para los operarios, donde los defectos son resaltados para su reparación manual.
El equipo de adquisición de imágenes está compuesto por 12 cámaras digitales de alta resolución que las adquieren a una frecuencia de 15 imágenes por segundo. Cada cámara visualiza una parte de la carrocería, con márgenes de seguridad suficientes para que no se pierda ningún defecto sobre la misma. Y por lo que se refiere al subsistema de monitorización, este proporciona información sobre la naturaleza y localización de los defectos a los operarios ubicados en el área de pulido.
Este prototipo de sistema de inspección lleva funcionando desde hace más de dos años en línea de producción de la Factoría Ford en Almussafes (Valencia), habiendo llegado a inspeccionar hasta 1700 vehículos por día, en los períodos de mayor producción de la Fábrica.
"Tras sus buenos resultados, a partir del mes que viene comenzará la instalación de las cinco nueva unidades, uno en la factoría de la multinacional en Genk, en Bélgica; dos en la Factoría de Deaborn en Michigan y otros dos en la Factoría Kentucky", destaca Josep Tornero, responsable científico del equipo de trabajo de la UPV.
Tornero avanza que se está estudiando la posibilidad de implantar en EEUU otros dos túneles en un futuro inmediato, y uno más para la Factoría Ford de Almussafes, que sustituiría su prototipo actual por un túnel industrial de nueva generación

http://www.finanzas.com/ 26-10-2011
Finanzas (Ed.Digital)

Ford instalará túneles para defectos en carrocerías con tecnología de la UPV

La multinacional automovilística norteamericana Ford instalará en sus factorías de Genk (Bélgica), Michigan y Kentucky (EEUU) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías que incorporan tecnología desarrollada en la Universidad Politécnica de valencia.
Según un comunicado de la entidad universitaria, el equipo de adquisición de imágenes está compuesto por 12 cámaras digitales de alta resolución a una frecuencia de 15 imágenes por segundo, lo que permite que no se pierda ningún defecto sobre la carrocería.
Este prototipo de sistema de inspección lleva funcionando desde hace más de dos años en línea de producción de la Factoría Ford en Almussafes (Valencia) y ha llegado a inspeccionar 1.700 vehículos por día, en los períodos de mayor producción de la Fábrica.
Tras sus buenos resultados, a partir de noviembre comenzará la instalación de las cinco nueva unidades, uno en la factoría de la multinacional en Genk, en Bélgica; dos en la Factoría de Deaborn en Michigan y otros dos en la Factoría Kentucky.
La instalación de estos cinco túneles supone para las empresas valencianas implicadas un movimiento de 5 millones de dólares, dado que cada unidad se comercializa por 1 millón de dólares.
El trabajo de los investigadores del Instituto IDF de la UPV se centra en el desarrollo de algoritmos de visión artificial y computación para el sistema de inspección, según ha explicado Josep Tornero, director del Instituto IDF y responsable científico del equipo de trabajo de la UPV.
Según Tornero, en las factorías de coches operarios especializados inspeccionan las carrocerías pintadas buscando defectos sobre las mismas, pero se estima que más de un 50 por ciento de los defectos menores no son detectados y esto afectas a la calidad de los vehículos.
Mediante el sistema desarrollado por la UPV es posible adquirir todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos, y detectar más del 90 por ciento de los defectos no detectados en la inspección manual.
En el proyecto intervienen también la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel; AUTIS Ingenieros, responsable de la re-implementación del software en un hardware industrial y la Asociación IDF, que apoya en las labores de implantación de los sistemas.

http://www.que.es 26-10-2011
Qué (Ed.Digital)

Las factorías Ford en EEUU y Bélgica usarán tecnología de la UPV para detectar defectos en carrocerías

La multinacional automovilística norteamericana Ford instalará el próximo mes de noviembre en su factoría de Genk (Bélgica) y posteriormente en Michigan y Kentucky (Estados Unidos) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías que incorpora tecnología desarrollada por investigadores del Instituto IDF de la Universitat Politècnica de València (UPV), ha anunciado la institución académica.



En el proyecto intervienen también la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel; AUTIS Ingenieros, responsable de la re-implementación del software en un hardware industrial y la Asociación IDF, que apoya en las labores de implantación de los sistemas, han agregado las mismas fuentes en un comunicado.

La instalación de estos cinco túneles supone para las empresas valencianas implicadas un movimiento de 5 millones de dólares, dado que cada unidad se comercializa por 1 millón de dólares. El trabajo de los investigadores del Instituto IDF de la UPV se centra fundamentalmente en el desarrollo de algoritmos de visión artificial y computación para el sistema de inspección.

Según explica Josep Tornero, director del Instituto IDF y responsable científico del equipo de trabajo de la UPV, en las factorías de coches de hoy en día, operarios especializados inspeccionan las carrocerías pintadas buscando defectos sobre las mismas. Se estima que más de un 50% de los defectos menores no son detectados en el corto tiempo de paso de las carrocerías por la zona de inspección.

"Los defectos no detectados afectan a la calidad de los vehículos y a la larga constituyen fuentes de corrosión que reducen la vida de las carrocerías. Mediante este sistema, es posible adquirir todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos, y detectar más del 90% de los defectos no detectados en la inspección manual", destaca el catedrático.

Cómo es el sistema

El túnel de inspección de defectos en carrocerías está basado en técnicas de visión artificial y se compone de un sistema de visión basado en cámaras dotadas con sofisticados algoritmos de detección y clasificación de defectos; una estructura mecánica de robot porticado que sustenta los dispositivos de adquisición y mueve los elementos de iluminación; y un conjunto de pantallas, como interfaz para los operarios, donde los defectos son resaltados para su reparación manual.

El equipo de adquisición de imágenes está compuesto por 12 cámaras digitales de alta resolución que las adquieren a una frecuencia de 15 imágenes por segundo. Cada cámara visualiza una parte de la carrocería, con márgenes de seguridad suficientes para que no se pierda ningún defecto sobre la misma. Y por lo que se refiere al subsistema de monitorización, este proporciona información sobre la naturaleza y localización de los defectos a los operarios ubicados en el área de pulido.

Este prototipo de sistema de inspección lleva funcionando desde hace más de dos años en línea de producción de la Factoría Ford en Almussafes (Valencia), habiendo llegado a inspeccionar hasta 1700 vehículos por día, en los períodos de mayor producción de la Fábrica.

"Tras sus buenos resultados, a partir del mes que viene comenzará la instalación de las cinco nueva unidades, uno en la factoría de la multinacional en Genk, en Bélgica; dos en la Factoría de Deaborn en Michigan y otros dos en la Factoría Kentucky", destaca Josep Tornero, responsable científico del equipo de trabajo de la UPV.

http://www.que.es 26-10-2011
Qué (Ed.Digital)

Tornero avanza que se está estudiando la posibilidad de implantar en EEUU otros dos túneles en un futuro inmediato, y uno más para la Factoría Ford de Almussafes, que sustituiría su prototipo actual por un túnel industrial de nueva generación

http://www.diariocriticocv.com/ 26-10-2011
Diario Crítico (Ed.Digital)

Tecnología de la UPV para Ford

Las factorías Ford en EEUU y Bélgica usarán tecnología de la UPV para detectar defectos en carrocerías.

La multinacional automovilística norteamericana Ford instalará el próximo mes de noviembre en su factoría de Genk (Bélgica) y posteriormente en Michigan y Kentucky (Estados Unidos) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías que incorpora tecnología desarrollada por investigadores del Instituto IDF de la Universitat Politècnica de València (UPV), ha anunciado la institución académica.

En el proyecto intervienen también la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel; AUTIS Ingenieros, responsable de la re-implementación del software en un hardware industrial y la Asociación IDF, que apoya en las labores de implantación de los sistemas, han agregado las mismas fuentes en un comunicado.

La instalación de estos cinco túneles supone para las empresas valencianas implicadas un movimiento de 5 millones de dólares, dado que cada unidad se comercializa por 1 millón de dólares. El trabajo de los investigadores del Instituto IDF de la UPV se centra fundamentalmente en el desarrollo de algoritmos de visión artificial y computación para el sistema de inspección.

Según explica Josep Tornero, director del Instituto IDF y responsable científico del equipo de trabajo de la UPV, en las factorías de coches de hoy en día, operarios especializados inspeccionan las carrocerías pintadas buscando defectos sobre las mismas. Se estima que más de un 50% de los defectos menores no son detectados en el corto tiempo de paso de las carrocerías por la zona de inspección.

"Los defectos no detectados afectan a la calidad de los vehículos y a la larga constituyen fuentes de corrosión que reducen la vida de las carrocerías. Mediante este sistema, es posible adquirir todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos, y detectar más del 90% de los defectos no detectados en la inspección manual", destaca el catedrático.

Sistema

El túnel de inspección de defectos en carrocerías está basado en técnicas de visión artificial y se compone de un sistema de visión basado en cámaras dotadas con sofisticados algoritmos de detección y clasificación de defectos; una estructura mecánica de robot porticado que sustenta los dispositivos de adquisición y mueve los elementos de iluminación; y un conjunto de pantallas, como interfaz para los operarios, donde los defectos son resaltados para su reparación manual.

El equipo de adquisición de imágenes está compuesto por 12 cámaras digitales de alta resolución que las adquieren a una frecuencia de 15 imágenes por segundo. Cada cámara visualiza una parte de la carrocería, con márgenes de seguridad suficientes para que no se pierda ningún defecto sobre la misma. Y por lo que se refiere al subsistema de monitorización, este proporciona información sobre la naturaleza y localización de los defectos a los operarios ubicados en el área de pulido.

Este prototipo de sistema de inspección lleva funcionando desde hace más de dos años en línea de producción de la Factoría Ford en Almussafes (Valencia), habiendo llegado a inspeccionar hasta 1700 vehículos por día, en los períodos de mayor producción de la Fábrica.

"Tras sus buenos resultados, a partir del mes que viene comenzará la instalación de las cinco nueva unidades, uno en la factoría de la multinacional en Genk, en Bélgica; dos en la Factoría de Deaborn en Michigan y otros dos en la Factoría Kentucky", destaca Josep Tornero, responsable científico del equipo de trabajo de la UPV.

Tornero avanza que se está estudiando la posibilidad de implantar en EEUU otros dos túneles

en un futuro inmediato, y uno más para la Factoría Ford de Almussafes, que sustituiría su prototipo actual por un túnel industrial de nueva generación.

http://www.adn.es 26-10-2011
ADN (Ed.Digital)

Ford instalará túneles para defectos en carrocerías con tecnología de la UPV

La multinacional automovilística norteamericana Ford instalará en sus factorías de Genk (Bélgica), Michigan y Kentucky (EEUU) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías que incorporan tecnología desarrollada en la Universidad Politécnica de valencia.

Según un comunicado de la entidad universitaria, el equipo de adquisición de imágenes está compuesto por 12 cámaras digitales de alta resolución a una frecuencia de 15 imágenes por segundo, lo que permite que no se pierda ningún defecto sobre la carrocería.

Este prototipo de sistema de inspección lleva funcionando desde hace más de dos años en línea de producción de la Factoría Ford en Almussafes (Valencia) y ha llegado a inspeccionar 1.700 vehículos por día, en los períodos de mayor producción de la Fábrica.

Tras sus buenos resultados, a partir de noviembre comenzará la instalación de las cinco nueva unidades, uno en la factoría de la multinacional en Genk, en Bélgica; dos en la Factoría de Deaborn en Michigan y otros dos en la Factoría Kentucky.

La instalación de estos cinco túneles supone para las empresas valencianas implicadas un movimiento de 5 millones de dólares, dado que cada unidad se comercializa por 1 millón de dólares.

El trabajo de los investigadores del Instituto IDF de la UPV se centra en el desarrollo de algoritmos de visión artificial y computación para el sistema de inspección, según ha explicado Josep Tornero, director del Instituto IDF y responsable científico del equipo de trabajo de la UPV.

Según Tornero, en las factorías de coches operarios especializados inspeccionan las carrocerías pintadas buscando defectos sobre las mismas, pero se estima que más de un 50 por ciento de los defectos menores no son detectados y esto afectas a la calidad de los vehículos.

Mediante el sistema desarrollado por la UPV es posible adquirir todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos, y detectar más del 90 por ciento de los defectos no detectados en la inspección manual.

En el proyecto intervienen también la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel; AUTIS Ingenieros, responsable de la re-implementación del software en un hardware industrial y la Asociación IDF, que apoya en las labores de implantación de los sistemas.

http://ecodiario.eleconomista.es 26-10-2011
Ecodiario (Ed.Digital)

Las factorías Ford en EEUU y Bélgica usarán tecnología de la UPV para detectar defectos en carrocerías

La multinacional automovilística norteamericana Ford instalará el próximo mes de noviembre en su factoría de Genk (Bélgica) y posteriormente en Michigan y Kentucky (Estados Unidos) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías que incorpora tecnología desarrollada por investigadores del Instituto IDF de la Universitat Politécnica de Valencia (UPV), ha anunciado la institución académica.

En el proyecto intervienen también la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel; AUTIS Ingenieros, responsable de la re-implementación del software en un hardware industrial y la Asociación IDF, que apoya en las labores de implantación de los sistemas, han agregado las mismas fuentes en un comunicado.

La instalación de estos cinco túneles supone para las empresas valencianas implicadas un movimiento de 5 millones de dólares, dado que cada unidad se comercializa por 1 millón de dólares. El trabajo de los investigadores del Instituto IDF de la UPV se centra fundamentalmente en el desarrollo de algoritmos de visión artificial y computación para el sistema de inspección.

Según explica Josep Tornero, director del Instituto IDF y responsable científico del equipo de trabajo de la UPV, en las factorías de coches de hoy en día, operarios especializados inspeccionan las carrocerías pintadas buscando defectos sobre las mismas. Se estima que más de un 50% de los defectos menores no son detectados en el corto tiempo de paso de las carrocerías por la zona de inspección.

"Los defectos no detectados afectan a la calidad de los vehículos y a la larga constituyen fuentes de corrosión que reducen la vida de las carrocerías. Mediante este sistema, es posible adquirir todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos, y detectar más del 90% de los defectos no detectados en la inspección manual", destaca el catedrático.

CÓMO ES EL SISTEMA.

El túnel de inspección de defectos en carrocerías está basado en técnicas de visión artificial y se compone de un sistema de visión basado en cámaras dotadas con sofisticados algoritmos de detección y clasificación de defectos; una estructura mecánica de robot porticado que sustenta los dispositivos de adquisición y mueve los elementos de iluminación; y un conjunto de pantallas, como interfaz para los operarios, donde los defectos son resaltados para su reparación manual.

El equipo de adquisición de imágenes está compuesto por 12 cámaras digitales de alta resolución que las adquieren a una frecuencia de 15 imágenes por segundo. Cada cámara visualiza una parte de la carrocería, con márgenes de seguridad suficientes para que no se pierda ningún defecto sobre la misma. Y por lo que se refiere al subsistema de monitorización, este proporciona información sobre la naturaleza y localización de los defectos a los operarios ubicados en el área de pulido.

Este prototipo de sistema de inspección lleva funcionando desde hace más de dos años en línea de producción de la Factoría Ford en Almussafes (Valencia), habiendo llegado a inspeccionar hasta 1700 vehículos por día, en los períodos de mayor producción de la Fábrica.

"Tras sus buenos resultados, a partir del mes que viene comenzará la instalación de las cinco nueva unidades, uno en la factoría de la multinacional en Genk, en Bélgica; dos en la Factoría de Deaborn en Michigan y otros dos en la Factoría Kentucky", destaca Josep Tornero, responsable científico del equipo de trabajo de la UPV.

Tornero avanza que se está estudiando la posibilidad de implantar en EEUU otros dos túneles en un futuro inmediato, y uno más para la Factoría Ford de Almussafes, que sustituiría su prototipo actual por un túnel industrial de nueva generación

Mueve para las empresas valencianas 5 millones de dólares

Las factorías Ford en EEUU y Bélgica usarán tecnología de la UPV para detectar defectos en carrocerías

La multinacional automovilística norteamericana Ford instalará el próximo mes de noviembre en su factoría de Genk (Bélgica) y posteriormente en Michigan y Kentucky (Estados Unidos) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías que incorpora tecnología desarrollada por investigadores del Instituto IDF de la Universitat Politècnica de València (UPV), ha anunciado la institución académica.

En el proyecto intervienen también la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel; AUTIS Ingenieros, responsable de la re-implementación del software en un hardware industrial y la Asociación IDF, que apoya en las labores de implantación de los sistemas, han agregado las mismas fuentes en un comunicado.

La instalación de estos cinco túneles supone para las empresas valencianas implicadas un movimiento de 5 millones de dólares, dado que cada unidad se comercializa por 1 millón de dólares. El trabajo de los investigadores del Instituto IDF de la UPV se centra fundamentalmente en el desarrollo de algoritmos de visión artificial y computación para el sistema de inspección.

Según explica Josep Tornero, director del Instituto IDF y responsable científico del equipo de trabajo de la UPV, en las factorías de coches de hoy en día, operarios especializados inspeccionan las carrocerías pintadas buscando defectos sobre las mismas. Se estima que más de un 50% de los defectos menores no son detectados en el corto tiempo de paso de las carrocerías por la zona de inspección.

"Los defectos no detectados afectan a la calidad de los vehículos y a la larga constituyen fuentes de corrosión que reducen la vida de las carrocerías. Mediante este sistema, es posible adquirir todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos, y detectar más del 90% de los defectos no detectados en la inspección manual", destaca el catedrático.

CÓMO ES EL SISTEMA

El túnel de inspección de defectos en carrocerías está basado en técnicas de visión artificial y se compone de un sistema de visión basado en cámaras dotadas con sofisticados algoritmos de detección y clasificación de defectos; una estructura mecánica de robot porticado que sustenta los dispositivos de adquisición y mueve los elementos de iluminación; y un conjunto de pantallas, como interfaz para los operarios, donde los defectos son resaltados para su reparación manual.

El equipo de adquisición de imágenes está compuesto por 12 cámaras digitales de alta resolución que las adquieren a una frecuencia de 15 imágenes por segundo. Cada cámara visualiza una parte de la carrocería, con márgenes de seguridad suficientes para que no se pierda ningún defecto sobre la misma. Y por lo que se refiere al subsistema de monitorización, este proporciona información sobre la naturaleza y localización de los defectos a los operarios ubicados en el área de pulido.

Este prototipo de sistema de inspección lleva funcionando desde hace más de dos años en línea de producción de la Factoría Ford en Almussafes (Valencia), habiendo llegado a inspeccionar hasta 1700 vehículos por día, en los períodos de mayor producción de la Fábrica.

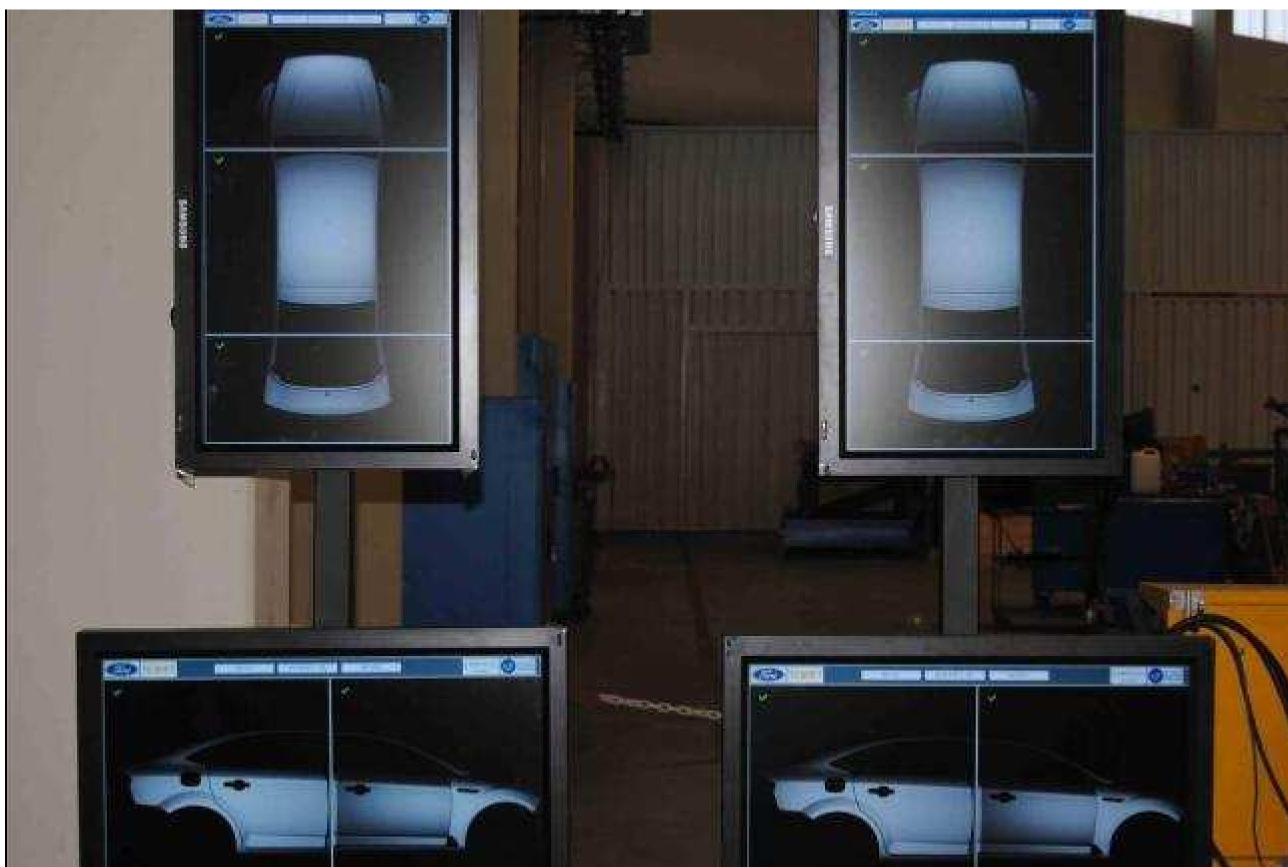
"Tras sus buenos resultados, a partir del mes que viene comenzará la instalación de las cinco nueva unidades, uno en la factoría de la multinacional en Genk, en Bélgica; dos en la Factoría de Deaborn en Michigan y otros dos en la Factoría Kentucky", destaca Josep Tornero, responsable científico del equipo de trabajo de la UPV.

Tornero avanza que se está estudiando la posibilidad de implantar en EEUU otros dos túneles en un futuro inmediato, y uno más para la Factoría Ford de Almussafes, que sustituiría su prototipo actual por un túnel industrial de nueva generación.

http://www.lainformacion.com/ 26-10-2011
La Información (Ed.Digital)

Las factorías Ford en EEUU y Bélgica usarán tecnología de la UPV para detectar defectos en carrocerías

La multinacional automovilística norteamericana Ford instalará el próximo mes de noviembre en su factoría de Genk (**Bélgica**) y posteriormente en **Michigan** y Kentucky (**Estados Unidos**) un total de cinco túneles de inspección de detección de defectos en carrocerías que incorpora tecnología desarrollada por investigadores del Instituto IDF de la Universitat Politècnica de València (**UPV**), ha anunciado la institución académica.



En el proyecto intervienen también la empresa ICEMI, que comercializa el sistema de inspección al tiempo que desarrolla toda la electromecánica del túnel; AUTIS Ingenieros, responsable de la re-implementación del software en un **hardware** industrial y la Asociación IDF, que apoya en las labores de implantación de los sistemas, han agregado las mismas fuentes en un comunicado.
La instalación de estos cinco túneles supone para las **empresas** valencianas implicadas un movimiento de 5 millones de dólares, dado que cada unidad se comercializa por 1 millón de dólares. El trabajo de los investigadores del Instituto IDF de la UPV se centra fundamentalmente en el desarrollo de algoritmos de visión artificial y computación para el sistema de inspección.
Según explica Josep Tornero, director del Instituto IDF y responsable científico del equipo de trabajo de la UPV, en las factorías de coches de hoy en día, operarios especializados inspeccionan las carrocerías pintadas buscando defectos sobre las mismas. Se estima que más de un 50% de los defectos menores no son detectados en el corto tiempo de paso de las carrocerías por la zona de inspección.
"Los defectos no detectados afectan a la calidad de los vehículos y a la larga constituyen fuentes de corrosión que reducen la vida de las carrocerías. Mediante este sistema, es posible adquirir todas las imágenes de la carrocería en menos de 10 segundos, y detectar más del 90% de los defectos no detectados en la inspección manual", destaca el catedrático.
CÓMO ES EL SISTEMA

El túnel de inspección de defectos en carrocerías está basado en técnicas de visión artificial y se compone de un sistema de visión basado en cámaras dotadas con sofisticados algoritmos de detección y clasificación de defectos; una estructura mecánica de robot porticado que sustenta los dispositivos de adquisición y mueve los elementos de iluminación; y un conjunto de pantallas, como interfaz para los operarios, donde los defectos son resaltados para su reparación manual.

El equipo de adquisición de imágenes está compuesto por 12 cámaras digitales de alta resolución que las adquieren a una frecuencia de 15 imágenes por segundo. Cada cámara visualiza una parte de la carrocería, con márgenes de seguridad suficientes para que no se pierda ningún defecto sobre la misma. Y por lo que se refiere al subsistema de monitorización, este proporciona información sobre la naturaleza y localización de los defectos a los operarios ubicados en el área de pulido.

Este prototipo de sistema de inspección lleva funcionando desde hace más de dos años en línea de producción de la Factoría Ford en **Almussafes** (Valencia), habiendo llegado a inspeccionar hasta 1700 vehículos por día, en los períodos de mayor producción de la Fábrica.

"Tras sus buenos resultados, a partir del mes que viene comenzará la instalación de las cinco nueva unidades, uno en la factoría de la multinacional en Genk, en Bélgica; dos en la Factoría de Deaborn en Michigan y otros dos en la Factoría Kentucky", destaca Josep Tornero, responsable científico del equipo de trabajo de la UPV.

Tornero avanza que se está estudiando la posibilidad de implantar en EEUU otros dos túneles en un futuro inmediato, y uno más para la Factoría Ford de Almussafes, que sustituiría su prototipo actual por un túnel industrial de nueva generación

http://www.valenciaplaza.com 27-10-2011
Valencia plaza (Ed.Digital)

Los inventores valencianos de las gafas-guía para ciegos crean una 'spin-off' para comercializarlas

A. MOHORTE. Hoy Eye 21 está en proceso de validación internacional por distintas entidades de invidentes. El equipo de la Universidad Politécnica de Valencia (UPV) que dirige de **Guillermo Peris** lleva diez años desarrollando este dispositivo



VALENCIA. No basta tener una gran idea, hay que hacerla rodar. Los inventores del sisetma de gafas-guía para invidentes Eye 21 del Centro de Investigación en Tecnologías Gráficas de la Universidad Politécnica de Valencia preparan la puesta en marcha de una empresa para su comercialización "La aceptación está siendo muy positiva, pero buscamos ejuustar alsо costes para hacerlso más competitivos" señala el catedrático Guillermo Peris, coordiandor del equipo. Su intención es conseguir ajustar los costes y el precio final antes del segundo trimestre de 2012, pero su principal preocupación es encontrar empresas que puedan comercializarlo debidamente. "Eye 21 no son simplemente unas gafas. La persona que las utilice tiene que superar un proceso de aprendizaje y adaptación al sistema" advierte Peris.
El proyecto consiste en unas gafas de sol con dos microcámaras y unos auriculares que ofrece una imagen acústica del espacio hacia el que apunta con su nueva mirada. Una alta tecnología de reconocimiento de objetos junto con el uso de un tipo de representación sonora muy avanzado permite a la persona ciega recrear esos sonidos y percibirlos como espacio.



El proyecto ha sido galardonado por la Fundación Vodafone España a la Innovación en Telecomunicaciones. Además, la Fundación Vodafone ha galardonado el proyecto de simplificación de textos SIMPLEXT, desarrollado por un grupo de trabajo constituido por miembros de Technosite, de la Universidad Autónoma de Madrid, Universidad Pompeu Fabra, Fundación Prodis, Servimedia, Fundación ONCE, Ariadna Servicios, Tilos System, Abada y Sade Consultoría, bajo la coordinación de Technosite (Grupo Fundosa). El jurado decidió este año otorgar dos accésits extraordinarios a los proyectos Ablah Y Moviltac



Ford contrata con UPV instalación de 4 túneles de inspección de carrocerías

EFE , Valencia | hace 3 minutos | Comenta | Votar + 1 - 0 | Imprimir | Me gusta

La empresa automovilística Ford ha contratado con el Instituto de Diseño y Fabricación (IDF) de la Universidad Politécnica de Valencia (UPV) la implantación de cuatro túneles de inspección de carrocerías en dos de sus plantas de Estados Unidos.

Según han informado fuentes de la universidad, el ingeniero de Ford Michigan, Tom Dugan, que se encarga de implantar este tipo de instalaciones, visitó recientemente el IDF, que ya ha implantado un un túnel de inspección en la factoría de Almussafes, en el que se revisan las carrocerías de más de 1.500 vehículos al día.

Este sistema, que según han explicado desde la UPV es único en el mercado, favorece una "mejora espectacular" de la calidad del proceso de pintura, mediante la automatización parcial del control de calidad en línea, y permite incrementar la vida media del producto en 1,5 años, lo que supone un aumento del 20 por ciento.

"Se trata de un sistema completamente automático de control de calidad basado en visión artificial y computación distribuida que resuelve la problemática de la detección y señalizado de defectos en superficies pintadas", ha explicado el responsable del IDF, el profesor Josep Tornero.

Asimismo, "soluciona el problema tecnológico y productivo al permitir la implantación de nuevas técnicas de organización del trabajo y el control de importantes variables de las que depende la productividad", ha explicado Tornero.

+ 1 - 0 Comenta | Imprimir | Suscribir | Compartir: Me gusta

1 votos

Otras noticias de Valencia

Observatori Astronòmic de la UV crea la primera luna táctil para invidentes
Presidente Meridiano informa a técnico y a capitán sobre difícil futuro club
Blasco cree que las "difamaciones" al PP han sido "derrotadas en las urnas"
Ningún cineasta español compite este año en la sección oficial de Cinema Jove

Comentarios

Comenta

Mensaje

Nombre

Mail (no será publicado)

Enviar

Normas de uso (Aviso legal)
Recuerda que son opiniones de los usuarios y no de ADN.es.

ADN.es se reserva el derecho a eliminar aquellos comentarios que por su naturaleza sean considerados contrarios a la legislación vigente, ofensivos, injuriantes o no acordes a la temática tratada.

Valencia: Noticias destacadas

Observatori Astronòmic de la UV crea la primera luna táctil para invidentes

Presidente Meridiano informa a técnico y a capitán sobre difícil futuro club

Blasco cree que las "difamaciones" al PP han sido "derrotadas en las urnas"

Ir a la portada de **Valencia**

Última hora

Actualizado 16:37 h.

15:45 **El atestado de Ortega Cano no determina ni la velocidad a la que circulaba ni si iba bebido**

15:17 Trichet anticipa una subida de los tipos de interés en julio en la eurozona

14:16 La Policía detiene a cinco 'indignados' en Valencia por desorden público y lesiones

14:02 Más frutas y verduras podrían prevenir hasta el 70% de los cánceres orales

13:35 Varios heridos y detenidos en una carga policial contra los 'indignados' de Valencia

Ver más noticias de **Última hora**

LO+ LEÍDO | LO+ VALORADO | LO+ COMENTADO

Más frutas y verduras podrían ...
Puig dice que falló a la hora de ...
La animación de Google de la ...
Absuelto el empresario para el que ...
Los 'indignados' protestan en el ...



